

BREVET D'INVENTION

P.V. n° 848.018

N° 1.283.917

Classification internationale : E 04 b — F 06 b

Dispositif d'assemblage.

Société dite : MÉTAUX OUVRÉS ET DÉCORÉS résidant en France (Seine-et-Marne).

Demandé le 27 décembre 1960, à 11^h 30^m, à Paris.

Délivré par arrêté du 2 janvier 1962.

(Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 6 de 1962.)

(Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.)

Dans la technique de la menuiserie, les assemblages d'éléments de cloisons, verticaux et horizontaux, nécessitent dans les formes d'exécution classiques, des opérations d'entaillage dans la matière même desdites cloisons, afin de créer des emboîtements.

Il a déjà été envisagé d'associer aux éléments de cloisons des fixations rapportées, formées à l'aide de pièces métalliques insérées, mais de telles fixations nécessitent malgré tout la confection de logements de cotes précises dans la matière des éléments de cloisons.

La présente invention comprend un dispositif d'assemblage remédiant aux inconvénients des dispositions connues.

A cet effet, le dispositif d'assemblage de l'invention comprend une paire de sections de profilés de configurations correspondantes et coopérant par coulissement, l'une desdites sections étant simplement rapportée sur la surface latérale d'un élément de cloisons, l'autre section étant rapportée dans la tranche d'un autre élément de cloisons, à l'intérieur d'un dégagement disposé de façon longitudinale selon la direction d'emboîtement coulisant des deux profilés.

Dans une forme d'exécution avantageuse, les surfaces de coopération des profilés sont des queues d'aronde et les éléments profilés sont simplement fixés par vissage.

Un tel agencement permet, notamment en menuiserie, la suppression des tourillons et du collage et évite totalement l'utilisation des vis de rappel, sans l'obligation d'avoir à pratiquer un maintien sous presse.

La description qui va suivre, en regard du dessin annexé à titre d'exemple non limitatif, permettra de bien comprendre comment l'invention est mise en pratique.

2 - 41066

La fig. 1 montre en perspective explosée les deux éléments du dispositif d'assemblage, avec leurs vis de fixation.

La fig. 2 montre également en perspective explosée deux éléments de cloisons avant leur assemblage.

La fig. 3 montre en coupe deux éléments de cloisons et le dispositif d'assemblage à l'état monté.

Le dispositif représenté comprend un élément d'assemblage constitué par une section 1 d'un profilé métallique plein, en laiton par exemple, de section en coupe trapézoïdale et de toute longueur voulue. Les bases de ce profilé trapézoïdal sont pourvues de perforations 2 avec un fraisage du côté de la grande base, lesdites perforations étant destinées à recevoir des vis de fixation 3 dont les têtes peuvent ainsi être noyées.

Avec cet élément 1 coopère un élément femelle 4 pourvu d'une gouttière 5 à section trapézoïdale conjuguée de celle de l'élément 1 et le fond de cette gouttière présente des perforations 6, chacune d'entre elles étant pourvue, intérieurement à la gouttière 5, d'un fraisage en vue de la réception de vis de fixation 7 dont les têtes sont ainsi noyées également.

L'élément mâle 1 peut être simplement vissé sur la face 8 d'un élément de cloison 9. L'élément femelle 4 est vissé au fond d'une gorge 10 aménagée dans la tranche 11 d'un élément de cloison 12, cette gorge 10 pouvant, par exemple, être obtenue par fraisage ou par toupillage, la seule cote précise à respecter étant celle de la profondeur de ladite gorge.

Les angles vifs des éléments 1 et 4 peuvent être légèrement abattus à l'une des extrémités, en vue de faciliter l'emboîtement mutuel. Cet emboîtement est représenté sur la fig. 3. Il est opéré par coulissement mutuel des éléments de cloisons 9 et 12.

Prix du fascicule : 1 NF

BEST AVAILABLE COPY

et son serrage est fonction de la profondeur donnée à la gorge 10.

Un même assemblage peut être effectué au moyen d'un ensemble unique d'éléments 1 et 4 ou au moyen de plusieurs ensembles disposés en série le long d'une ligne d'assemblage ou même en parallèle, selon le degré de solidité recherché. La longueur des éléments peut être choisie en fonction des charges et notamment du nombre des vis réparatrices, nécessaires à la fixation.

Les éléments d'assemblage peuvent être construits en toute matière voulue, métallique et autre, mais il est avantageux de les construire à l'aide de laiton, du fait de ses qualités de résistance mécanique et chimique et du fait du bon coefficient de frottement qu'il présente.

Les utilisations de ces éléments d'assemblage sont extrêmement diverses et comprennent notamment les assemblages de cloisonnements verticaux ou horizontaux, pour les meubles, les étagères, les casiers et les rayonnages ainsi que les coulisses de tiroir ou autres.

Il va de soi que sans sortir du cadre de l'invention on peut apporter des modifications aux formes d'exécution qui viennent d'être décrites. C'est ainsi que le profil de coopération mutuelle pourrait être autre que trapézoïdal.

Le résumé qui va suivre et qui ne présente aucun caractère limitatif a simplement pour but d'énoncer un certain nombre de particularités principales et secondaires de l'invention, ces particularités pouvant

être prises isolément ou en toutes combinaisons possibles.

RÉSUMÉ

La présente invention comprend notamment :

1° Un dispositif d'assemblage d'éléments de cloisons comportant au moins une paire de sections de profilés de configurations correspondantes et coopérant par coulissement, l'une desdites sections étant rapportée sur la surface latérale d'un élément de cloison et l'autre dans la tranche d'un autre élément de cloison à l'intérieur d'un dégagement longitudinal de même orientation que le coulissement possible des deux sections;

2° Les profilés comprennent un élément mâle à section trapézoïdale et un élément femelle pourvu d'une gouttière à section trapézoïdale correspondante;

3° Les profilés sont munis de perforations pour le passage de vis à têtes noyées;

4° Le dégagement est taillé à une profondeur déterminant le serrage de l'assemblage;

5° Les angles vifs des profilés sont abattus à l'une des extrémités pour faciliter l'introduction de l'emboîtement.

Société dite :
MÉTAUX OUVRÉS ET DÉCORÉS

Par procuration :
MASSALSKI & BARNAY

Fig. 1.

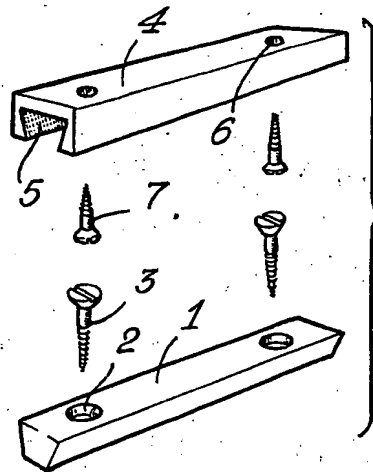


Fig. 2.

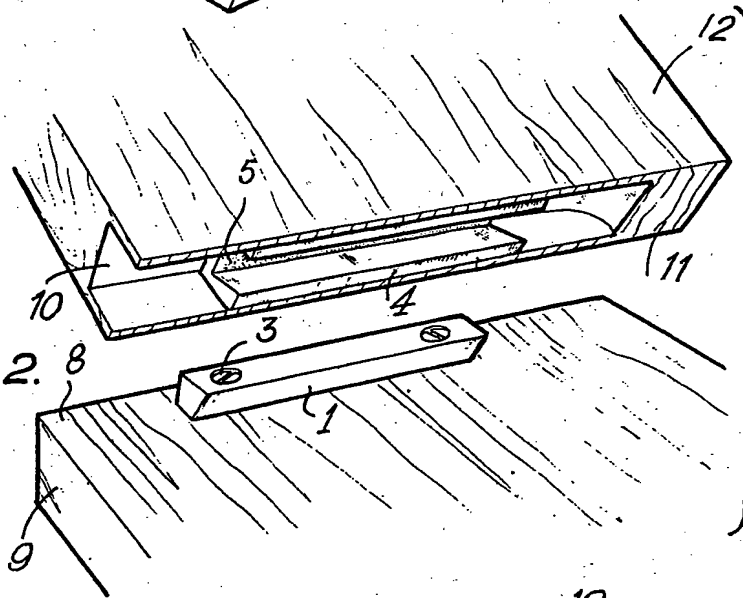
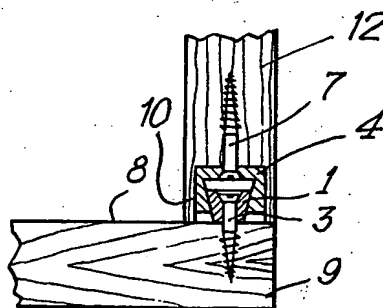


Fig. 3.



THIS PAGE BLANK (USPTO)